

Właściwości materiału

WEBAC®1660 jest poliuretanową żywicą iniekcyjną, której właściwości mechaniczne, takie jak wytrzymałość na ściskanie i wytrzymałość na zginanie, porównywalne są tylko z żywicami epoksydowymi. Dlatego też szczególnie nadaje się do wykonywania połączeń przenoszących naprężenia (połączenia „siłowe”).

W środowisku suchym WEBAC®1660 sieciuje do monolitycznej (bez porów), wodoszczelnej postaci. Po zmieszaniu z wodą materiał ulega lekkiemu spienieniu.

Prace iniekcyjne

Dla osiągnięcia optymalnego efektu zaleca się oba składniki środka WEBAC®1660 magazynować przed przerabianiem minimum przez 12 godzin w temperaturze minimum +15°C.

Komponenty A i B są dostarczane w jednostkach opakowawczych odpowiadających proporcji mieszania 1:1. Oba składniki przelać do oddzielnego naczynia (zwracać uwagę na dokładne opróżnienie oryginalnych opakowań) i dokładnie wymieszać. Po wymieszaniu obu składników tworzy się na krótko emulsja, która po kilku minutach ulega wyklarowaniu. WEBAC®1660 może być przerabiany pompą 1- lub 2-składnikową. Upewnić się, że wtłaczany jest tylko materiał WEBAC®1660 bez resztek środka czyszczącego lub innych obcych ciał.

a) przerabianie pompą 1-składnikową: składniki A i B połączyć w proporcji 1:1 i wymieszać na homogeniczną masę. Po procesie sklarowania emulsji materiał raz jeszcze krótko wymieszać i przelać do zasobnika pompy; krótko mieszać; przerabiać zgodnie z podanym czasem żelowania ok. 25 minut (1 l w temp. ok. +20°C).

Przerabianie pompą 2-składnikową: podczas przerabiania pompą dwukomponentową (np. WEBAC®IP 2K-F2) należy ustawić wystarczający strumień przepływu objętości materiału. Dzięki temu nastąpi dokładne wymieszanie komponentów A i B w głowicy mieszającej.

Czyszczenie

Podczas czyszczenia należy zadbać o dobre wietrzenie miejsca pracy. Po każdej dłuższej przerwie w pracy oraz po zakończeniu prac należy wszystkie narzędzia i przedmioty wyczyścić rozpuszczalnikiem WEBAC®Reiniger A. Zaschnięty materiał można czyścić środkiem WEBAC®Reiniger B (nie płukać nim pompy). Nieużywaną dłuższy czas pompę zabezpieczyć środkiem do konserwacji WEBAC®K.

Ważne przy pracy pompą 2-składnikową:

Po krótkich przerwach w pracy głowicę mieszającą spłukać komponentem A środka iniekcyjnego.

Obszary zastosowania



WEBAC®1660 stosuje się do uszczelniania, wzmacniania oraz „siłowych” połączeń w budowlach.



WEBAC®1660 stosować można również do wypełniania pustek przede wszystkim w obiektach murowanych, do stabilizowania murów z kamienia naturalnego, a także do tłoczenia poprzez węże iniekcyjne.



Rodzaj materiału

- 2-składnikowa żywica iniekcyjna, poliuretanowa (PU)
- o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie
- szybko sieciująca
- znakomicie penetrująca
- w kontakcie z wodą lekko spienialna
- dopuszczona do kontaktu z wodą pitną
- materiał sztywny (siłowy)

Dalsze informacje

- Materiały informacyjne WEBAC®
- Atesty dostępne na zapytanie.
- Przy każdym stosowaniu należy przestrzegać obowiązujących zasad i istniejących regulacji.

Składowanie

- Materiał winien być składowany w oryginalnych pojemnikach, w temperaturze od +5°C do +30°C. Chronić przed wilgocią.

WEBAC® 1660

Poliuretanowa żywica iniekcyjna

System iniekcyjny

Utylizacja

Opróżnione pojemniki powinny być przekazywane do utylizacji zgodnie z obowiązującymi przepisami. Zwrot pustych pojemników producentowi nie jest możliwy.

Środki bezpieczeństwa

Przy przerabianiu WEBAC®1660 należy przestrzegać wszystkich przepisów branżowych, w szczególności zaleceń zawartych w „Karcie charakterystyki preparatu ... WEBAC®1660”. Przerabiać i czyścić w odzieży ochronnej, rękawicach i okularach. Zaleca się stosowanie kremu ochronnego. Wszelkie zabrudzenia na ciele przemywać wodą z mydłem. Zanieczyszczone oko natychmiast przemyć wodą; niezbędna wizyta u lekarza. Składników nie odprowadzać do kanalizacji ani do gruntu.

Dane techniczne

Dane techniczne		
Rodzaj materiału	2-składnikowa żywica poliuretanowa (PU), sztywna, dopuszczona do kontaktu z wodą pitną	
	Komp. A:	Komp. B:
Gęstość (+23°C)	ok. 1,0 g/cm ³	ok. 1,2 g/cm ³
Kolor*	bursztynowy	brązowy
Lepkość (+23°C)	ok. 300 mPa s	ok. 250 mPa s
Stosunek mieszanki	1:1 części objęściowych	
Temperatura przerabiania	> +1°C	
Czas przerabiania (1l, +20°C)	ok. 25 min	
Wytrzymałość na ściskanie**	ok. 65 N/mm ² (MPa)	
Wytrzymałość na zginanie**	ok. 85 N/mm ² (MPa)	
Przerabianie	pompą 1- lub 2-składnikową	
Składowanie	w temp. od +5°C do +30°C, w pojemnikach zamkniętych	
W zależności od warunków panujących w miejscu pracy, podane wartości mogą ulegać zmianie.		

* Odcień barwy może ulec zmianie.

** Po 7 dniach.